

G-LIST No. | TH1015

スパイラルタップ

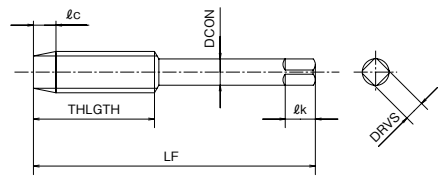
SPIRAL FLUTED

SFT-SPT



HSS 35°

ワーク形状に合わせ、止り穴にはスパイラル形を留意しています。
Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13731	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	● 23	3,160
13732	1/4 - 19			62	28	11			● 48	4,560
13733	3/8 - 19			65	28	14			● 68	7,460
13734	1/2 - 14			80	35	18			● 138	11,800

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.999をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.975をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13736	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	● 238	19,800
13738	1 - 11			95	45	26			● 367	37,600
13739	1 1/4 - 11			105	45	32			● 630	55,300
13741	1 1/2 - 11			110	45	38			● 887	75,900

- Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.

G-LIST No. | TH1081

ステンレス用

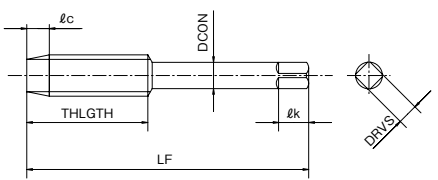
FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SPT



HSSE H

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23781	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23	2,820
23782	1/4 - 19			62	28	11			● 80	4,120
23783	3/8 - 19			65	28	14			● 69	6,850

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.999をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.975をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23784	1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 134	10,900
23786	3/4 - 14			85	35	23			● 232	18,400
23788	1 - 11			95	45	26			● 370	34,700

- Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.



OSGアプリならバーコードをスキャンするだけで切削条件が見れる ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
SFT-SPT		○		○							○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
EX-SUS-SPT								○						○											○

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.